

VERFAHREN ZUR ERZEUGUNG VON PROZESSWÄRME UND/ODER ELEKTRISCHER ENERGIE

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Erzeugung von Prozesswärme und/oder elektrischer Energie für eine Maschine zur Herstellung und/oder
10 Veredelung einer Faserstoffbahn, insbesondere Papier- oder Kartonbahn.

Die Prozesswärme für Papiermaschinen wurde bisher durch Verbrennung fossiler Brennstoffe oder von Abfallprodukten erzeugt. Die elektrische Energie für Papiermaschinen wurde in entfernten Kraftwerken erzeugt.
15

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein verbessertes Verfahren der eingangs genannten Art zu schaffen. Dabei soll insbesondere auch der Einsatz von regenerativen Energien und/oder alternativen Brennstoffen möglich sein.

20 Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass aus den bei der Herstellung und/oder Veredelung der Faserstoffbahn anfallenden Abfallprodukten Gas mit möglichst hohem Wasserstoffanteil erzeugt und dieses wasserstoffreiche Gas zur Erzeugung der erforderlichen Prozesswärme und/oder erforderlichen elektrischen Energie verwendet wird.

25

Aufgrund dieser Ausgestaltung können insbesondere auch regenerative Energien und/oder alternative Brennstoffe genutzt werden, wobei insbesondere auch die Abfallprodukte bei der Herstellung und/oder Veredelung einer Faser-

stoffbahn dienenden Maschine bzw. betreffenden Papiermaschine einer sinnvollen Nutzung zugeführt werden. Zudem ist nunmehr insbesondere auch eine dezentrale Energieerzeugung möglich.

- 5 Als Abfallprodukte können insbesondere Rinde, Fasern, Randbeschnitt und/oder dergleichen verwendet werden.

Die verwendeten Abfallprodukte können zunächst auch in Methanol umgewandelt werden. Alternativ oder zusätzlich ist insbesondere auch der Einsatz
10 einer so genannten DMFC (Direct Methanole Fuel Cell) denkbar.

Gemäß einer bevorzugten praktischen Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens werden die verwendeten Abfallprodukte zunächst einem Reformier zugeführt. Dabei können die Kohlenwasserstoffe der verwendeten Abfallpro-
15 dukte mittels des Reformers beispielsweise durch eine Autotherme Reformierung, eine Partielle Oxidation oder eine Dampfreformierung in ein wasserstoffreiches und ein kohlenmonoxidreiches Gas umgesetzt werden.

Zur Umsetzung von Kohlenmonoxid in weiteres wasserstoffreiches Gas können
20 dem Reformier eine oder auch mehrere Shift-Stufen nachgeschaltet werden.

Von Vorteil ist insbesondere auch, wenn dem Reformier bzw. der Shift-Stufe zur weiteren Kohlenmonoxid-Reduktion wenigstens eine weitere Prozessstufe nachgeschaltet wird.

25

Gemäß einer zweckmäßigen praktischen Ausgestaltung wird dem Reformier als weitere Prozessstufe eine Stufe zur Druckwechseladsorption nachgeschaltet.

Alternativ oder zusätzlich kann dem Reformer als weitere Prozessstufe z.B. auch eine Stufe zur selektiven Oxidation nachgeschaltet werden.

In dem Fall, dass die bei der Herstellung und/oder Veredelung der Faserstoffbahn anfallenden Abfallprodukte zur Deckung des Energiebedarfs nicht ausreichen, können dem Reformer zusätzliche Kohlenwasserstoffe und/oder zusätzlich H_2 zugeführt werden. Dabei ist beispielsweise eine Zufuhr von zusätzlichen Kohlenwasserstoffen in Form von Erdgas, Biomasse, Holzschnipsel und/oder dergleichen denkbar. Wenn H_2 verfügbar ist, d.h. z.B. ein H_2 -Netz vorhanden ist, kann, wie bereits erwähnt, zusätzlich insbesondere auch H_2 zugeführt werden.

Bevorzugt wird die Prozesswärme und/oder elektrische Energie jeweils an der Stelle der Maschine erzeugt, an der sie benötigt wird. Die Prozesswärme und/oder elektrische Energie kann also jeweils an, in oder nahe an dem betreffenden zu beheizenden bzw. mit elektrischer Energie zu versorgenden Aggregat der Maschine erzeugt werden.

Vorteilhafterweise wird die Prozesswärme und/oder elektrische Energie mittels wenigstens einer Brennstoffzelle aus dem erhaltenen wasserstoffreichen Gas und/oder aus zusätzlichem Wasserstoff beispielsweise aus einem Netz oder Tank erzeugt. Bevorzugt wird die Prozesswärme durch vorzugsweise katalytische Verbrennung des erhaltenen Wasserstoffs oder Methanols und/oder zusätzlichen Wasserstoffs beispielsweise aus einem Netz oder Tank erzeugt.

Die Erfindung wird im folgenden anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher erläutert; in dieser zeigen:

Figur 1 ein Schaubild zur Umwandlung von Biomasse (Kohlenwasserstoffe) in Wasserstoff (H_2) und

Figur 2 ein Prozessschaubild zur Erzeugung von Prozesswärme und/oder elektrischer Energie für eine Maschine zur Herstellung und/oder Veredelung einer Faserstoffbahn.

Anhand der Figuren 1 und 2 wird im Folgenden rein beispielhaft eine vorteilhafte Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens zur Erzeugung von Prozesswärme und/oder elektrischer Energie für eine Maschine zur Herstellung und/oder Veredelung einer Faserstoffbahn, insbesondere Papier- oder Kartonbahn, erläutert. Bei der betreffenden Maschine kann es sich also beispielsweise um eine Papiermaschine einschließlich der dieser vorgeschalteten Stoffaufbereitung sowie eventueller Aggregate zur Veredelung der Faserstoff- bzw. Papierbahn handeln.

Dabei wird zunächst aus den bei der Herstellung und/oder Veredelung der Faserstoffbahn anfallenden Abfallprodukten Gas mit möglichst hohem Wasserstoffanteil erzeugt. Dieses wasserstoffreiche Gas wird dann zur Erzeugung der erforderlichen Prozesswärme und/oder erforderlichen elektrischen Energie verwendet.

Bei den Abfallstoffen kann es sich beispielsweise um Rinde, für den weiteren Herstellungsprozess nicht mehr brauchbare Fasern, Randbeschnitt und/oder dergleichen, also generell um Biomasse bzw. Kohlenwasserstoffe handeln. Außer Biomasse ist insbesondere auch ein Einsatz von Erdgas, Alkoholen und/oder dergleichen denkbar.

Die verwendeten Abfallprodukte können auch zunächst in Methanol umgewandelt werden.

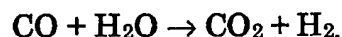
Figur 2 zeigt ein Schaubild zur Umwandlung von Biomasse (Kohlenwasserstoffe) in Wasserstoff H_2 , wobei, wie bereits erwähnt, außer Biomasse beispielsweise auch Erdgas, Alkohole und/oder dergleichen eingesetzt werden können.

Wie anhand des Schaubildes der Figur 1 zu erkennen ist, können die Biomasse bzw. die verwendeten Abfallprodukte zunächst einem Reformier 10 zugeführt werden. Durch diesen Reformier 10 werden die betreffenden Kohlenwasserstoffe C_nH_m in ein wasserstoffreiches Gas und ein kohlenmonoxidreiches Gas umgesetzt. Dazu wird dem Reformier 10 außer den Kohlenwasserstoffen C_nH_m auch Luft zugeführt. Im Fall einer Autothermen Reformierung und einer Dampfreformierung wird auch zusätzlich noch Wasser zugeführt. Im Fall einer Partiellen Oxidation wird nur Luft zugeführt. Durch das Vorschalten des Reformers 10 kann der jeweilige Energieträger (z.B. Biomasse) also katalytisch in Wasserstoff bzw. ein wasserstoffreiches Gas umgewandelt werden. Dies geschieht im vorliegenden Fall beispielsweise bei einer Temperatur von etwa 800°C.

Die Kohlenwasserstoffe C_nH_m der Biomasse bzw. der verwendeten Abfallprodukte können mittels des Reformers 10 beispielsweise durch eine Autotherme Reformierung, eine Partielle Oxidation oder eine Dampfreformierung in ein wasserstoffreiches und ein kohlenmonoxidreiches Gas umgesetzt werden. Dabei kann dem Reformier 10 zur Umsetzung von Kohlenmonoxid in weiteres wasserstoffreiches Gas eine Shift-Stufe 12 nachgeschaltet werden.

Im vorliegenden Fall erfolgt beispielsweise eine Dampfreformierung, bei der aus Kohlenwasserstoffen C_nH_m in zwei Schritten Wasserstoff gewonnen wird. Im ersten Schritt wird im Reformier 10 der Kohlenwasserstoff C_nH_m zunächst

in ein wasserstoffreiches und ein kohlenoxidreiches Gas umgesetzt. Das dabei entstandene Kohlenmonoxid (CO) wird nun getrennt und im zweiten Schritt, d.h. in der Shift-Stufe 12 mit Wasser oder Wasserdampf versetzt, so dass nochmals ein Anteil Wasserstoff entsteht. Die betreffende Reaktionsgleichung
5 lautet wie folgt:



H₂ und CO werden also nicht getrennt. CO und H₂O reagieren "selektiv"
10 miteinander.

Dem Reformer 10 bzw. der Shift-Stufe 12 kann zur weiteren Kohlenmonoxid-Reduktion wenigstens eine weitere Prozessstufe nachgeschaltet werden.

15 Dabei kann dem Reformer 10 bzw. der Shift-Stufe 12 als weitere Prozessstufe beispielsweise eine Stufe 14 zur Druckwechseladsorption und/oder eine Stufe 16 zur selektiven Oxidation nachgeschaltet werden.

Die Stufe zur Druckwechseladsorption (PSA, Pressure Swing Adsorption) kann
20 insbesondere die folgenden Schritte umfassen:

- Adsorption bei hohem Druck
- Druckabsenkung
- Spülen mit Produktgas bei niedrigem Druck
- 25 - Druckaufbau mit Rohgas bzw. Produktgas.

Bei der selektiven CO-Oxidation (Stufe 16) kann unter Sauerstoff- oder Luftzufuhr mit Hilfe eines Katalysators selektiv das Kohlenmonoxid zu CO₂ oxi-

diert werden. Der Wasserstoffgehalt des Synthesegases bleibt dabei zumindest im wesentlichen erhalten.

In dem Fall, dass die bei der Herstellung und/oder Veredelung der Faserstoff-
5 bahn anfallenden Abfallprodukte zur Deckung des Energiebedarfs nicht aus-
reichen, können dem Reformer 10 zusätzliche Kohlenwasserstoffe zugeführt
werden. Dabei können diese zusätzlichen Kohlenwasserstoffe dem Reformer 10
beispielsweise in Form von Erdgas, Biomasse, Holzschnipseln und/oder der-
gleichen zugeführt werden.

10

Die Prozesswärme und/oder elektrische Energie wird vorzugsweise jeweils an
der Stelle der Maschine erzeugt, an der sie benötigt wird. Die Prozesswärme
und/oder elektrische Energie kann also jeweils an, in oder nahe an dem betref-
fenden zu beheizenden bzw. mit elektrischer Energie zu versorgenden Aggre-
15 gat der Maschine erzeugt werden.

Wie anhand der Figur 2 zu erkennen ist, kann die Prozesswärme und/oder
elektrische Energie insbesondere mittels wenigstens einer Brennstoffzelle 18
aus dem erhaltenen wasserstoffreichen Gas erzeugt werden. Die Prozesswär-
20 me wird also bevorzugt durch katalytische Verbrennung des erhaltenen Was-
serstoffs oder Methanols erzeugt werden.

Figur 2 zeigt ein Prozessschaubild zur Erzeugung der Prozesswärme bzw.
elektrischen Energie für eine Papiermaschine 20, der Holz, Fasern und/oder
25 dergleichen zugeführt werden und die Papier 10 liefert.

Anhand dieses Prozessschaubilds ist nochmals zu erkennen, dass in der Pa-
piermaschine 20 anfallende Abfälle bzw. Biomasse einem Reformer 10 zuge-

führt werden. Diesem Reformer 10 wird im vorliegenden Fall beispielsweise zudem Erdgas zugeführt.

Der über den Reformer 10 erhaltene Wasserstoff H_2 wird zum einen als
5 Brennstoff direkt der Papiermaschine 20 zugeführt. Zum anderen wird vom Reformer 10 erzeugter Wasserstoff H_2 wenigstens einer Brennstoffzelle 18 zugeführt, die im vorliegenden Fall sowohl Prozesswärme als auch elektrische Energie für die Papiermaschine 20 liefert.

Bezugszeichenliste

5

10	Reformer
12	Shift-Stufe
14	Stufe zur Druckwechseladsorption
10 16	Stufe zur selektiven Oxidation
18	Brennstoffzelle
20	Papiermaschine

5

P a t e n t a n s p r ü c h e

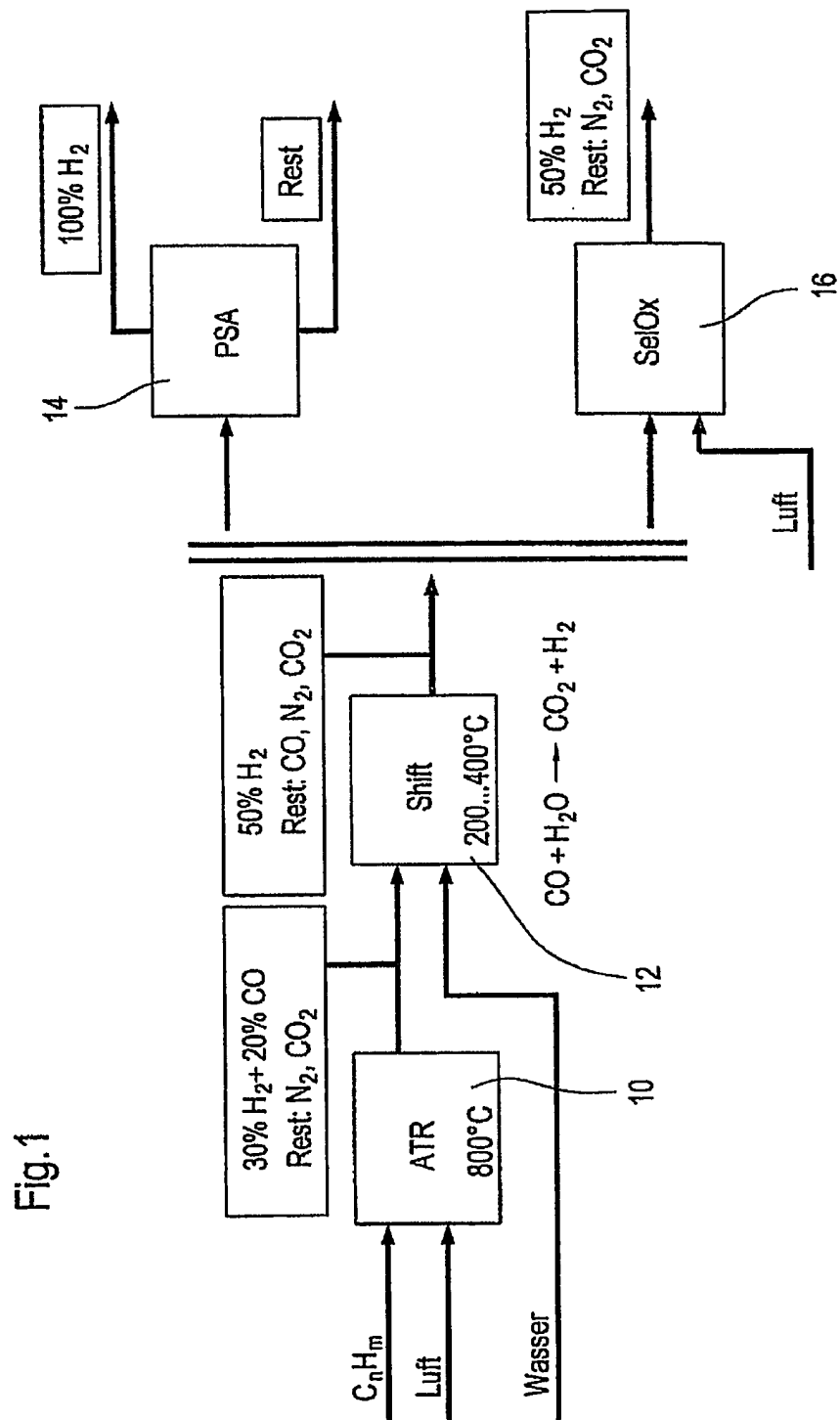
1. Verfahren zur Erzeugung von Prozesswärme und/oder elektrischer
Energie für eine Maschine (20) zur Herstellung und/oder Veredelung ei-
ner Faserstoffbahn, insbesondere Papier- oder Kartonbahn,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass aus den bei der Herstellung und/oder Veredelung der Faserstoff-
bahn anfallenden Abfallprodukten Gas mit möglichst hohem Wasser-
stoffanteil erzeugt und dieses wasserstoffreiche Gas zur Erzeugung der
erforderlichen Prozesswärme und/oder erforderlichen elektrischen E-
nergie verwendet wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass als Abfallprodukte Rinde, Fasern, Randbeschnitt und/oder derglei-
chen verwendet werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass die verwendeten Abfallprodukte zunächst in Methanol umgewan-
delt werden und/oder dass eine DMFC (Direct Methanole Fuel Cell) ein-
gesetzt wird.

4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass die verwendeten Abfallprodukte zunächst einem Reformers (10) zu-
geführt werden.
- 5
5. Verfahren nach Anspruch 4,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass Kohlenwasserstoffe der verwendeten Abfallprodukte mittels des
Reformers (10) durch eine Autotherme Reformierung in ein wasserstoff-
reiches und ein kohlenmonoxidreiches Gas umgesetzt werden.
- 10
6. Verfahren nach Anspruch 4,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass Kohlenwasserstoffe der verwendeten Abfallprodukte mittels des
Reformers (10) durch eine Partielle Oxidation in ein wasserstoffreiches
und ein kohlenmonoxidreiches Gas umgesetzt werden.
- 15
7. Verfahren nach Anspruch 4,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass Kohlenwasserstoffe der verwendeten Abfallprodukte mittels des
Reformers (10) durch eine Dampfreformierung in ein wasserstoffreiches
und ein kohlenmonoxidreiches Gas umgesetzt werden.
- 20
8. Verfahren nach einem Ansprüche 4 bis 7,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass dem Reformers (10) zur Umsetzung von Kohlenmonoxid in weiteres
wasserstoffreiches Gas eine Shift-Stufe (12) nachgeschaltet wird.
- 25

9. Verfahren nach einem Ansprüche 4 bis 8,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass dem Reformers (10) bzw. der Shift-Stufe (12) zur weiteren Kohlen-
monoxid-Reduktion wenigstens eine weitere Prozessstufe (14, 16) nach-
geschaltet wird.
- 5
10. Verfahren nach Anspruch 9,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass dem Reformers (10) als weitere Prozessstufe eine Stufe (14) zur
Druckwechseladsorption nachgeschaltet wird.
- 10
11. Verfahren nach Anspruch 9 oder 10,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass dem Reformers (10) als weitere Prozessstufe eine Stufe (16) zur se-
lektiven Oxidation nachgeschaltet wird.
- 15
12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass in dem Fall, dass die bei der Herstellung und/oder Veredelung der
Faserstoffbahn anfallenden Abfallprodukte zur Deckung des Energiebe-
darfs nicht ausreichen, dem Reformers (10) zusätzliche Kohlenwasserstoff-
fe und/oder zusätzlich H_2 zugeführt werden.
- 20
13. Verfahren nach Anspruch 12,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass die zusätzlichen Kohlenwasserstoffe dem Reformers (10) in Form
von Erdgas, Biomasse, Holzschnipseln und/oder dergleichen zugeführt
werden.
- 25

14. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass die Prozesswärme und/oder elektrischer Energie jeweils an der
Stelle der Maschine (20) erzeugt wird, an der sie benötigt wird.
- 5
15. Verfahren nach Anspruch 14,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass die Prozesswärme und/oder elektrischer Energie jeweils an, in oder
nahe an dem betreffenden zu beheizenden bzw. mit elektrischer Energie
10 zu versorgenden Aggregat der Maschine (20) erzeugt wird.
16. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass die Prozesswärme und/oder elektrische Energie mittels wenigstens
15 einer Brennstoffzelle (18) aus dem erhaltenen wasserstoffreichen Gas
und/oder aus zusätzlichem Wasserstoff beispielsweise aus einem Netz
oder Tank erzeugt wird.
17. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
20 dadurch g e k e n n z e i c h n e t ,
dass die Prozesswärme durch vorzugsweise katalytische Verbrennung
des erhaltenen Wasserstoffs oder Methanols und/oder zusätzlichen Was-
serstoffs beispielsweise aus einem Netz oder Tank erzeugt wird.

1/2



2/2

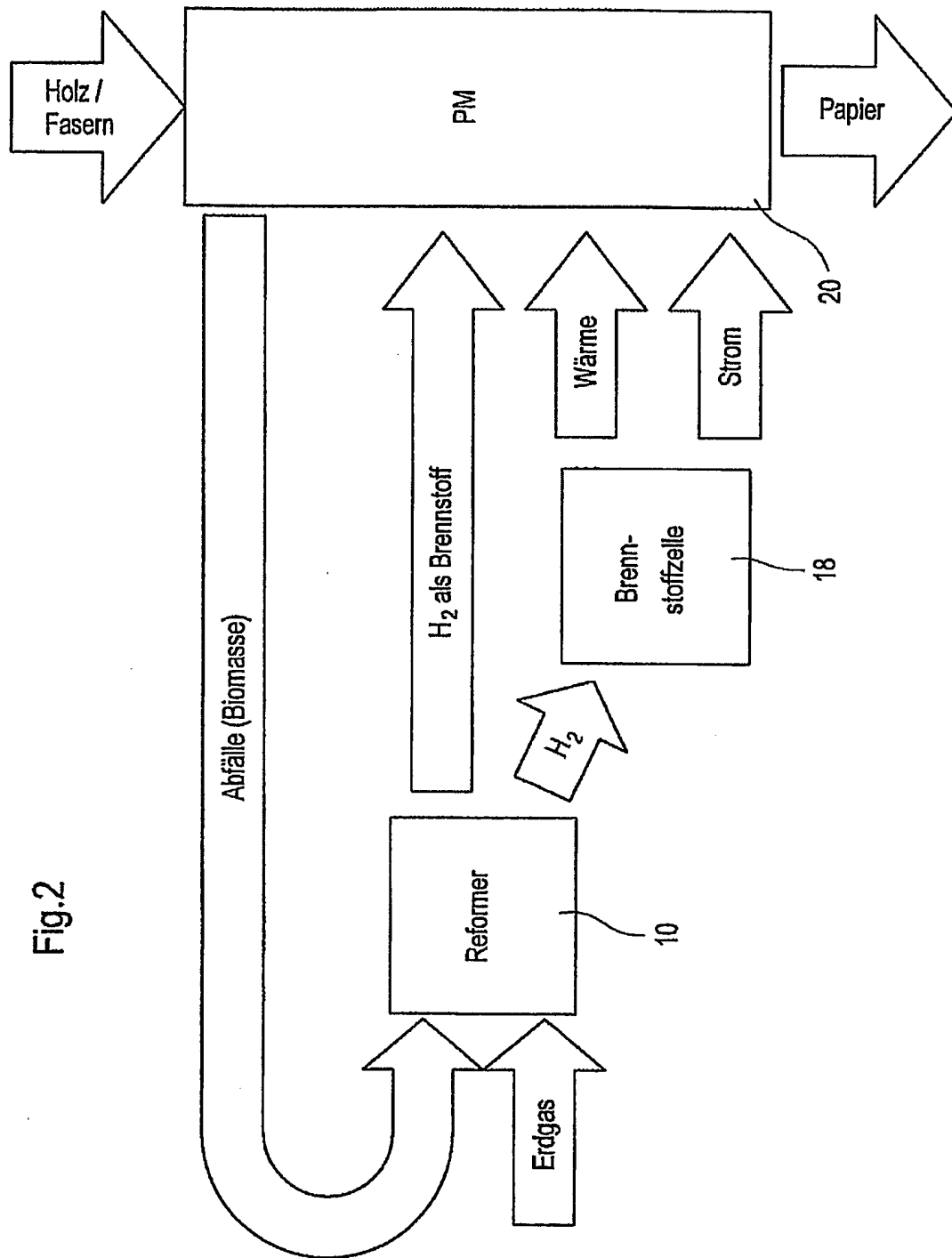


Fig.2